

**SKIL**

*...the power tool people with new ideas!*

**SKIL** ... innovateurs dans la fabrication des outils mécaniques!

# **INSTRUCTION MANUAL**

## **OPERATION ENTRETIEN**



**SKILSAWS**  
**MODELS 552C, 553C AND 554C**  
**SCIES CIRCULAIRES SKILSAW**  
**MODELES 552C, 553C ET 554C**



SKIL CORPORATION (CANADA)  
TORONTO, ONTARIO

## INTRODUCTION

We at SKIL are pleased to add you to the millions of satisfied users of SKIL Power Tools. We recommend that you read this Instruction Manual before using the tool and keep it handy so that it can be referred to when necessary.

SKIL Corporation has been making quality power tools since 1924 and now manufactures hundreds of time and labor saving power tools and accessories for the home and professional user.

SKIL Portable Electric, Air, Battery and gas engine operated Tools are made from precision machined parts, using the latest in materials, machines, and processes.

Each SKIL Tool is built to give years of satisfactory, dependable service. To keep your tool functioning properly, use it within its stated capacity, do not abuse it; and for your regular maintenance and service, see your nearest SKIL Service Center. (See back page).

Soyez les bienvenus parmi les milliers d'utilisateurs satisfaits des outils SKIL.

La Corporation SKIL fabrique des outils électriques depuis 1924. Aujourd'hui, la compagnie produit des centaines d'outils électriques, pneumatiques, à batteries et à essence, ainsi que tous les accessoires nécessaires, destinés à l'usage du bricoleur comme du professionnel.

Nous vous invitons à lire ce manuel avant de vous servir de votre outil. Consultez-le chaque fois que l'occasion se présente. Votre outil SKIL saura ainsi vous fournir un service sûr et satisfaisant pendant de longues années. Pour le garder en bon état, utilisez-le normalement, au régime de puissance prescrit, et donnez-lui les soins qu'il exige. Pour l'entretien de ces outils, consultez votre centre d'entretien le plus proche. (Voir au dos).

## GUARANTEE



## GARANTIE

Every SKIL product is thoroughly tested and inspected before it leaves our factory. Should it fail to give satisfactory service, return the complete product to our nearest Factory Service Center, or to a SKIL Authorized Service Station, with transportation charges prepaid. We guarantee to replace free of charge any part or parts found by us to be defective due to faulty material or workmanship, provided repairs have not been made or attempted by others. This guarantee does not cover damage caused by misuse, negligent handling, or normal "wear and tear." No other guarantee, written or verbal, on our products is authorized by us.

Tous les produits SKIL sont soigneusement vérifiés à leur départ de l'usine. S'ils ne donnent pas satisfaction, veuillez retourner le produit complet, payé, au centre d'entretien de l'usine le plus proche, ou à un poste d'entretien SKIL autorisé. Nous garantissons le remplacement gratuit de toute(s) pièce(s) que nous jugerons défectueuse(s) par suite de la qualité des matières ou de la fabrication, pourvu que personne n'ait essayé la réparation. Cette garantie ne couvre pas les défauts imputables à un mauvais usage, à la négligence ou à une usure normale. Nous n'autorisons aucune autre garantie, écrite ou verbale pour nos produits.

## SPECIFICATIONS — CARACTERISTIQUES

For information on voltage, amperage rating, capacity, RPM's and type of motor, refer to the nameplate attached to your tool.

Pour tous renseignements sur la tension, le régime d'ampérage, la capacité, la vitesse et le genre de moteur de votre outil, voir la plaque d'identification.

## PRELIMINARY INSTRUCTIONS PRELIMINAIRES

### Voltage

To prevent both a reduction in power and possible damage to the motor, use a power source that is within 10% of the voltage specified on the nameplate. Do not use the tool on an overloaded line.

### Tension

Pour éviter une réduction de la puissance et des risques de dommage au moteur, il faut utiliser une source de courant qui reste, à 10% près, dans les limites de tension indiquées sur la plaque d'identification. Ne pas utiliser la scie sur une ligne surchargée.

### Grounding

This tool is equipped with a three-wire grounding cord and a three-prong grounding plug which are required by the U.S. National Electric Code and approved by Underwriters' Laboratories and the Canadian Standards Association.

If your outlet has a properly grounded, three-cavity receptacle, your saw should be automatically grounded (see Fig. 1).

If the tool is disassembled or if the cord is replaced, be sure to connect the ground wire to the tool housing, not to the switch.

### Mise à la terre

Cet outil est équipé d'un cordon à trois conducteurs avec fiche tripolaire pour la mise à la terre; une protection exigée par la National Electric Code des E.U. et approuvée par les Underwriters' Laboratories et la Canadian Standards Association. Ne pas enlever la pointe de mise à la terre; elle est là pour la protection de l'utilisateur.

Si vous branchez la scie sur une prise de courant tripolaire reliée à la terre, elle se trouve automatiquement mise à la terre. (Voir Fig. 1).

Après le montage ou le remplacement du cordon, reliez bien le fil de terre au carter de la scie et non à l'interrupteur.

### Warning

If you must work in a damp or wet location, protect yourself further against a possible electric shock by wearing rubber gloves and rubber footwear.

### Attention

Si vous travaillez dans un endroit humide, portez des gants et des couvre-chaussures en caoutchouc, pour plus de protection contre les décharges.

### Extension cords

When an extension cord is required to reach an electric outlet, use a cord with a wire gauge large enough to carry the current to the tool at the required voltage. An undersized extension cord will cause a serious drop in voltage when the tool is under load, which could result in a reduction in power and damage to the motor and wiring through overheating. (See Fig. 2).

### Cordons de rallonge

Si on utilise un cordon de rallonge pour travailler loin de la prise de courant, veiller à ce qu'il soit d'un calibre suffisant pour transporter le courant sans chute de tension excessive. Un cordon de rallonge de trop faible calibre cause une forte baisse de tension quand l'outil est en charge, ce qui peut aboutir à une réduction de la puissance disponible et dommager le moteur et le câblage par suite de l'échauffement. (Voir Fig. 2).

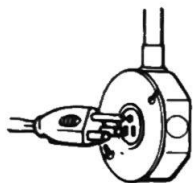


Fig. 1 — Plug and Receptacle  
— Fiche et prise

Ft. - pd	Gauge Dim.	Ft. - pd	Gauge Dim.
100	16	300	12
200	14	400	10

The above gauges are for 115V.  
For 220V, lengths can be doubled.  
Fig. 2  
Les dim. ci-dessus sont pour 115V.  
Doublé la longueur pour 220V.

## OPERATING INSTRUCTIONS — UTILISATION DE LA SCIE

### Changing Blades

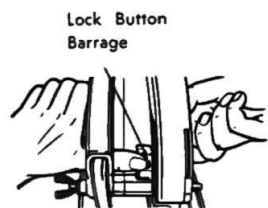


Fig. 3 — Blade Lock Button  
— Barrage de la lame

**CAUTION:** Always disconnect the plug before changing blades.

The lock button engages and locks the saw shaft, permitting fast, easy blade changes (see Fig. 3).

1. Press the lock button, located behind the upper guard, to loosen the saw stud.
2. Turn the saw stud counter-clockwise with the wrench supplied.
3. Remove the stud and the outer washer.
4. Retract the lower guard as far as it will go.
5. Fit the blade through the rectangular opening in the foot and slide it up and over the saw shaft and onto the inner washer. Be sure points on teeth face the same direction as arrow on lower guard.
6. Release the lower guard.
7. Assemble the outer washer on the shaft and thread the saw stud snug with the fingers.
8. Press the locking button once again to prevent the saw shaft and blade from turning.

### Changement des lames

**Précaution:** Toujours débrancher la fiche avant de changer la lame.

Le barrage de la lame bloque l'axe de la scie, permet le changement rapide et facile de la lame (voir Fig. 3).

1. Presser le bouton de barrage, placé derrière la garde supérieure, et dévisser le goujon.
2. Tourner le goujon à gauche avec la clé fournie à cette fin.
3. Enlever le goujon et la rondelle extérieure.
4. Relever la garde protectrice inférieure de la lame aussi loin que possible.
5. Passer la lame dans l'ouverture rectangulaire du pied, la glissant sur la scie et la déposant sur la rondelle intérieure. Pointer les dents dans la direction de rotation indiquée par la flèche sur la garde protectrice inférieure.
6. Laisser retomber la garde protectrice inférieure.
7. Replacer la rondelle extérieure sur l'arbre. Serrer le goujon autant que possible avec les doigts.
8. Presser de nouveau sur le barrage et bloquer l'axe et la lame.
9. Avec la clé, serrer le goujon à résistance légère. Si la lame glisse trop, resserrer le goujon. Ajuster ainsi le goujon chaque fois qu'il faut changer la lame.

En ajustant ainsi le goujon de la lame, ce genre d'embrayage donne un jeu d'un quart à un demi-tour dans tout coincement soudain de la lame. Ceci empêche les "retours arrière" et les surcharges par choc en permettant un arrêt moins abrupt du moteur, des engrenages et de l'axe.

9. Then, with the wrench, tighten stud to point of slight resistance. If the blade slips too much during normal use, tighten stud a bit more. Make these adjustments each time you mount a blade on your saw.

When you adjust the blade stud properly the clutch permits the shaft to make an extra  $\frac{1}{4}$  to  $\frac{1}{2}$  turn if the blade meets excessive resistance and stops suddenly. This protects saw components from "shock overload" and lessens "kickback" by letting motor, gears and shaft stop less abruptly if blade should bind or jam to a stop. This "Vari-Torque" feature permits you to adjust blade slippage to your requirement. However, over-tightening prevents clutch from slipping, thus eliminating protection to motor and mechanical parts if the blade jams.

### Switch

If the motor should stall due to a dull blade or excessive pressure, release the switch at once and lift the saw out of its cut. Do not turn the switch on and off while the saw is under load. This will greatly increase the switch life.

### Blade Guards

The blade guards are for your protection. The lower guard is a telescoping guard that retracts automatically up into the upper guard as the blade enters its cut. The lower guard has a safety handle for lifting.

If it does not move freely:

1. Remove the blade.
2. Blow out or clean off all excess sawdust with a brush or a soft cloth.
3. Apply kerosene liberally around the center of the guard on both sides.

Do not use a saw on which the blade guards are not working properly.

**NOTE:** If the guard still does not move freely, the spring may have to be replaced.

**WARNING:** Never grasp the lower guard at any place but the safety lift handle.

### Depth of Cut

The proper depth of cut is critically important when cutting thin materials such as sheets of plywood, wood veneer, plastic and non-ferrous metals. Selection of the right blade is important, but even the right blade may fail in cutting some thin materials if it is not set for the proper depth of cut.

Grâce à cet ajustement "Vari-Torque", l'utilisateur peut choisir la tension désirée. Serrer le goujon à fond élimine toutefois cet embrayage et, il s'ensuit, toute protection du moteur et du mécanisme si la lame se coince.

### Interrupteur

Si le moteur bloque dû à une lame émoussée ou à une pression trop forte, il faut relâcher l'interrupteur immédiatement et relâcher la scie en dehors de la coupe. Il ne faut pas presser la détente de l'interrupteur lorsque la scie est bloquée. Cette mesure de précaution aura pour effet de conserver en bon état les contacts de l'interrupteur et d'en prolonger la durée.

### Gardes de la lame

Les gardes de lame sont votre protection. La garde protectrice du bas entre automatiquement dans la garde protectrice du haut lorsqu'on engage la coupe.

La garde du bas est munie d'une poignée de sécurité pour le soulèvement.

Si la garde du bas coince:

1. Enlever la lame.
2. Souffler à l'air comprimé ou nettoyer tout excès de bran de scie avec un pinceau ou un linge doux.
3. Appliquer généreusement du kérosène à l'intérieur et à l'extérieur du protecteur.

Ne jamais vous servir d'une scie dont les gardes ne fonctionnent pas bien.

**N.B.:** Si la garde continue de coincer, il est possible que vous ayez besoin de remplacer le ressort.

**ATTENTION:** Il ne faut toucher la garde protectrice du bas ailleurs que sur la poignée de sécurité.

### Profondeur de coupe

Un réglage approprié de la profondeur de coupe est très important pour les matériaux minces comme contreplaqués, placages de bois, plastiques et métaux non-ferreux. Le choix de la lame est aussi très important, mais même la bonne lame peut faillir dans les matériaux minces si elle n'est pas réglée à la bonne profondeur de coupe.

Afin d'obtenir une coupe parfaite, il est préférable de commencer par une coupe peu profonde et d'en augmenter graduellement la profondeur.

En principe une coupe peu profonde produit de meilleurs résultats sur les matériaux minces. En voici les raisons:

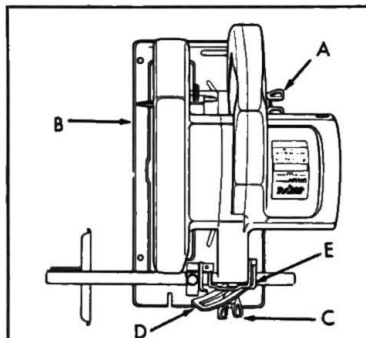
Experiment with the depth of cut, trying shallower cuts first and then proceeding to deeper ones. In general, a shallow depth of cut works best on thin materials because with this depth:

1. Teeth tend to "mill" the work from the edge rather than "impacting" it sharply from below.
2. More teeth are actually in the cut at all times, with their tips in contact with the work.
3. Shallow depth of cut for thin materials produces less vibration, giving a smoother cut with less chipping to top surface.

Do not assume that a minimum depth of cut is best for all thin materials. When cutting thick materials (such as common framing lumber), a maximum depth of cut gives faster cutting and places less load upon the saw.

### Depth Adjustment

To adjust for depth, set the foot on the edge of the material with the blade hanging over the edge, and:



- A - Depth adjustment wingnut
- B - Foot
- C - Bevel adjustment wingnut
- D - Quadrant
- E - Locating Notch

- A - Levier de réglage de profondeur
- B - Pied
- C - Ecrou à ailettes
- D - Cadran
- E - Encoche de réglage d'angle

Fig. 4 — Depth and Bevel Adjustment  
— Réglage pour profondeur de coupes et pour coupes à angles

1. Les dents couperont la pièce du bout de leurs pointes au lieu de la frapper et de l'écraser du bas.
2. Vous obtiendrez un arc de contact plus long conséquemment il y aura plus de dents en contact avec la pièce.
3. Une coupe peu profonde dans les matériaux minces produira moins de vibration, donnera une coupe plus douce et moins d'éclats de surface.

Pour les matériaux plus épais (tel que le bois de charpente ordinaire), un réglage maximum de profondeur donne une coupe plus rapide et exige moins d'efforts de la scie.

### Réglage de profondeur de coupe

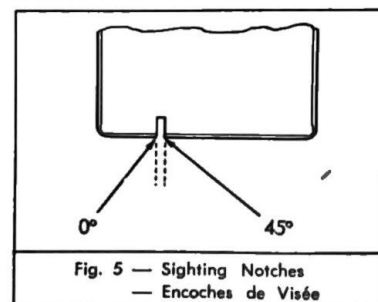
Pour régler la profondeur, placer le pied de façon à ce que la lame dépasse le bord du matériel à couper, et:

1. Desserrer le levier de réglage de profondeur (voir Fig. 4).
2. Tenir l'arrière du pied sur la pièce et lever la scie par la poignée jusqu'à ce que la lame soit à la bonne profondeur.
3. Resserrer le levier.

### Réglage pour coupes à angles

Les coupes à angle de 0° à 45° peuvent se faire avec votre scie. Afin de vous assurer que vous avez le bon angle il est préférable de faire une coupe dans une pièce que vous n'utiliserez pas. Pour réglage à angle:

1. Placer la scie de façon à ce que la lame soit vers le haut.
2. Desserrer l'écrou à ailettes situé en avant de la scie (voir Fig. 4).
3. Tenir la scie par la poignée et incliner le pied.
4. Aligner à l'angle désiré en vous servant des indications sur le cadran.
5. Serrer l'écrou à ailettes.



1. Loosen the depth adjustment wing nut (see Fig. 4).
2. Hold the back end of the foot down, and lift up on the handle until the saw blade protrudes below the foot to the desired depth of cut.
3. Tighten the wing nut.

### Bevel Adjustment

Angle cuts can be made from 0 to 45°. It is best to try your first cut on a piece of scrap material after changing the bevel adjustment.

To make a bevel adjustment:

1. Set the saw erect on its motor housing with the saw blade on top
2. Loosen the bevel adjustment wing nut at the front of the saw (see Fig. 4).
3. Hold on to the handle of the saw and tilt the foot.
4. Line up the desired graduation on the quadrant with the locating notch on the bracket.
5. Tighten the wing nut.

### Sighting Notch

Line up the scribed line with the proper sighting notch (see Fig. 5).

### Cross Cuts

To start a cut, rest the front edge of the foot on the work without letting the blade come in contact. Line up the sighting notch on the foot with the scribed line. Hold the handle firmly and squeeze the trigger switch. Allow the blade to reach full speed, then guide the saw into the work with light, but steady pressure. Do not force. Keep your right arm in line with the blade.

When the cut is finished, release the switch before lifting the saw from the work.

The wide part of the foot should rest on the supported portion of the work, not on the waste being cut (see Fig. 6).

### Rip Cuts

Long lengths of lumber can be ripped by following a scribed line with the sighting notch on the foot or by using a rip fence (optional at extra cost).

An adjustable rip fence makes ripping easier and more accurate. It eliminates measuring and marking the material and is especially useful when making repetitive cuts (see Fig. 7).

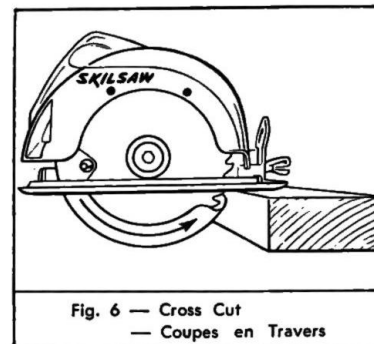
The rip fence can be inserted on either side of the foot.

### Encoche de visée

Après que vous aurez fait un trait sur votre pièce à couper il vous faudra suivre ce trait avec le côté de l'encoche d'angle désiré (voir Fig. 5).

### Coupes en travers

Placer la partie avant du pied sur la pièce à couper sans y engager la lame. Aligner l'encoche de visée avec le trait que vous aurez fait au préalable. Tenir la scie fermement par la poignée et mettre le moteur en marche. Attendre que la lame atteigne sa pleine vitesse, l'engager dans la pièce tout en exerçant une pression uniforme sans effort. Il ne faut



pas employer une trop grande pression. Tenir votre bras droit en ligne avec la lame. Couper le courant avant d'enlever la scie de la pièce à la fin de la coupe. La partie la plus large du pied doit reposer sur la partie supportée de la pièce à couper.

### Coupes de refente

De grandes longueurs de bois peuvent être coupées en suivant un trait avec l'encoche de visée ou en employant une règlette (il faut se procurer cette règlette à coût additionnel).

La règlette ajustable vous permettra de faire des coupes de refente beaucoup plus facilement et beaucoup plus précises. L'usage de cette règlette élimine la nécessité de mesurer et de marquer le matériel à couper. Elle est très utile lorsqu'il s'agit de faire plusieurs coupes de même largeur (voir Fig. 7).

La règlette peut se placer d'un côté ou autre du pied.

On mesure la largeur de coupe de la lame à la barre transversale de la règlette.

The width of cut must be measured from the blade to the rip fence cross bar. After setting the rip fence to the width of cut desired, tighten the thumb screw firmly.

### Pocket Cuts

To make pocket cuts, the blade should be set to the maximum cutting depth.

1. With the switch off, rest the front edge of the saw on the work (see Fig. 8).
2. Line up the sighting notch with the line of cut.
3. Lift the lower blade guard with the safety handle. Be sure that the switch is still off and that the teeth of the blade do not touch the work.

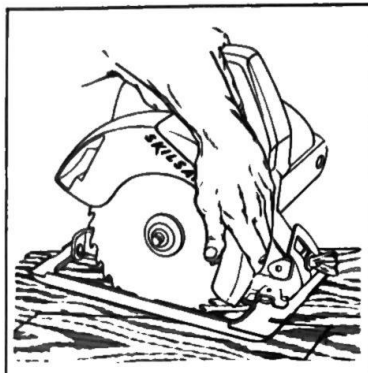
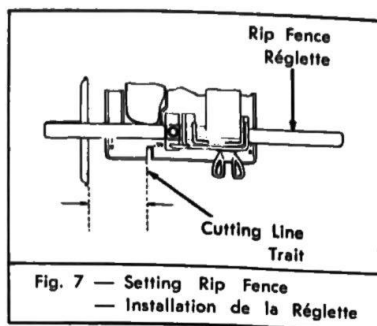


Fig. 8 — Making Pocket Cut  
— Coupe en Creusant

4. Start the motor and, using the front edge of the foot as a pivot, lower the saw until the blade cuts through the work and the foot rests flat.
5. Release the safety handle to drop the lower guard, and follow the line of cut.
6. Turn the saw around to make a short cutback. Be careful never to pull the saw backward in the cut while the motor is running. Avoid the danger of kickback.



Après avoir placé la réglette à la largeur de coupe désirée, on serre l'écrou fermement.

### Coupes en creusant

Pour les coupes en creusant la lame doit être toujours à sa pleine profondeur de coupe.

1. Couper le courant et poser l'avant du pied sur la pièce (voir Fig. 8).
2. Aligner l'encoche de visée avec le trait de coupe.
3. Relever la garde protectrice du bas avec la poignée de sécurité. Vous assurer que le courant est coupé et que les dents de la lame ne touchent pas la pièce.
4. Mettre le moteur en marche, utilisant l'avant du pied comme pivot, abaisser la scie jusqu'à ce que la lame coupe à travers la pièce et que le pied repose à plat.
5. Laisser descendre la garde protectrice du bas sur la pièce et suivre le trait jusqu'au bout.
6. Tourner la scie et insérer la lame dans la coupe afin de scier la partie de la pièce qui était à l'arrière de la scie lorsque la coupe a été commencée. Ne jamais tirer la scie en arrière dans la coupe pendant que le moteur est en marche; éviter le danger d'un contre-coup.

## SAFETY PRECAUTIONS — MESURES DE SECURITE

1. Always ground saw. This is particularly important when working on wet materials or in damp locations.
2. Disconnect plug before changing blade, lubricating or inspecting.

1. Toujours faire une bonne mise à la terre. Ceci est très important quand vous travaillez sur des matériaux mouillés ou dans des endroits humides.
2. Débrancher la scie avant de changer de lame, de la lubrifier ou de la vérifier.

3. Never clamp or wedge safety telescopic guard in open position. Raise guard only with safety lifting handle.
4. Secure small pieces of wood firmly before cutting. Never hold a piece of wood free in one hand or across your knee while cutting.
5. Do not run saw while carrying it at your side.
6. Wear safety goggles when there is danger of flying particles hitting.

**CAUTION:** Always be certain that the lower guard is working properly before operating the saw. Check the rubber stop on the upper guard to insure that it engages the lower guard.

3. Ne jamais bloquer la garde protectrice du bas dans la position "ouverte". Pour la soulever il faut toujours le faire avec la poignée de sécurité.
4. Les petites pièces à couper doivent être très bien retenues avant d'engager la coupe. Ne jamais les tenir dans la main ou les appuyer sur le genou.
5. Il ne faut pas que la scie soit en marche lorsque vous la transportez.
6. Porter des lunettes de sécurité lorsqu'il y a danger d'éclats qui pourraient atteindre vos yeux.

**PRECAUTION:** Toujours s'assurer que la garde protectrice du bas fonctionne bien avant de mettre la scie en marche. Vérifier l'arrêt sur caoutchouc placé dans la garde protectrice du haut.

## MAINTENANCE INSTRUCTIONS — ENTRETIEN

A regular inspection will reduce maintenance cost and keep your saw in good operating condition. It is suggested with ordinary usage that this be done once a month.

### Motor Brushes

A high percentage of portable tool failures can be traced to a lack of attention to the carbon brushes. Check them often, and keep them free from dirt and dust. The brushes should always slide freely in the brush holders without sticking. If the brushes are burned, chipped, or worn shorter than 3/16", they should be replaced.

If the brush springs are damaged, twisted, or have lost their tension, they should be replaced.

To check brushes:

1. Disconnect cord from outlet.
2. Unscrew one of the brush caps on side of motor housing.
3. Lift out brush; note which way it faces, so that it can be returned to its original position.
4. Clean brush holder opening with compressed air or clean cloth.
5. Replace brush and brush cap.
6. Repeat above operations with other brush.

**NOTE:** When replacing brushes, use SKIL replacement brushes. Always replace both brushes at the same time.

Si vous inspectez régulièrement votre scie en suivant les conseils spécifiés ci-après, cet outil vous assurera un excellent service; conséquemment il est suggéré de faire cette inspection une fois par mois.

### Balais

Beaucoup de pannes ont pour cause la mauvais état des balais de carbone. Il faut les vérifier souvent et enlever les poussières et les saletés. Les balais doivent toujours coulisser librement dans les porte-balais, sans coller, ni serrer. Remplacer les balais brûlés ou abîmés, ou réduits par l'usure à moins de 3/16".

Remplacer les ressorts des balais s'ils sont endommagés ou s'il ont perdu leur tension. Pour vérifier les balais:

1. Toujours débrancher le cordon avant de commencer la vérification.
2. Dévisser l'un des capuchons des porte-balais situés sur le côté du carter du moteur.
3. Sortir le balai de carbone. Bien remarquer sa position dans le porte-balai afin de s'assurer de le replacer dans cette même position.
4. Souffler de l'air comprimé dans l'ouverture du porte-balai ou le nettoyer avec un chiffon.
5. Replacer le balai et le capuchon.
6. Recommencer le même procédé avec l'autre balai.

**N.B.:** Quand vous changez les balais, n'utilisez que des balais de rechange SKIL. Toujours remplacer les deux balais en même temps.



## Armature and Commutator

While checking the brushes, also check the armature commutator. If it is rough or dirty, clean it with 3/0 or finer sandpaper. NEVER USE EMERY CLOTH TO CLEAN THE COMMUTATOR. If it has been deeply grooved by the brushes, send it to your nearest SKIL Service Center.

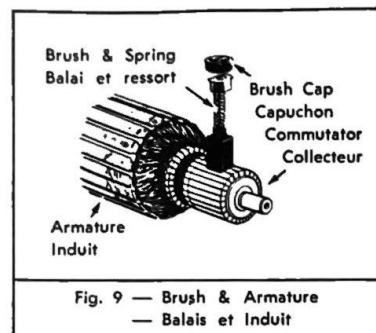


Fig. 9 — Brush & Armature  
— Balais et Induit

## Lubrication

Your saw is completely lubricated at the factory and can be used immediately; however, to lubricate the gear and armature pinion periodically:

1. Remove the saw stud, outer washer and inner washer.
2. Unclip and remove the lower guard spring.
3. Remove the rubber bumper.
4. Loosen the depth adjustment and drop the foot down to minimum depth.
5. Remove the four screws holding the bearing plate and the lower guard to the housing.
6. Lift the lower guard and bearing plate up and over the saw shaft.
7. Clean out old grease with kerosene.
8. Fill 1/2 to 3/4 full with SKIL Lubricant No. 252.
9. Reassemble all parts.

SKIL Lubricants are specially compounded to give maximum protection under a wide variety of operating conditions and temperatures. We recommend using only SKIL Lubricants.

The wrong kind of lubricant can cause unnecessary damage to your saw since it may fail to maintain the necessary protective film between moving parts.

## Induit et collecteur

Quand on examine les balais, il faut aussi vérifier le collecteur. S'il est rugueux ou sale; le nettoyer avec un papier abrasif 3/0 ou plus fin. Ne jamais employer un papier d'émeri. S'il est creusé sensiblement il faut envoyer la scie complète au centre d'entretien SKIL le plus proche.

## Lubrification

Votre scie a été complètement lubrifiée à l'usine et vous pouvez conséquemment l'employer immédiatement. Pour lubrifier les engrenages périodiquement il vous faut procéder de la manière suivante:

1. Enlever le goujon, la lame, les rondelles de lame, les balais du moteur, le levier de réglage de profondeur et le boulon du support arrière du pied.
2. Enlever les quatre vis extérieures qui fixent la garde supérieure et le carter des engrenages au carter du moteur.
3. Tirer la garde protectrice du bas pour mettre à découvert les deux vis du bas.
4. Lever les gardes protectrices du haut et du bas pour vérifier le carter des engrenages.
5. Enlever la vieille graisse et essuyer toutes les pièces au kérosène, jamais à la gazoline.
6. Remplir le carter des engrenages à la 1/2 ou aux 3/4 de lubrifiant SKIL No. 252.
7. Au réassemblage, faire bien attention de monter le support arrière du pied à l'intérieur de la garde protectrice.

Les lubrifiants SKIL sont composés d'éléments spéciaux afin de donner la meilleure protection à votre scie sous usages et températures variés. N'employer que des lubrifiants SKIL.

Un lubrifiant non approprié peut causer des avaries à votre scie car il ne maintiendra pas la couche protectrice nécessaire entre les pièces qui sont en marche.

## SKIL SAW BLADES for all portable and bench saws

## LAMES DE SCIES SKIL pour scies portatives et scies d'établi

DIAMOND ARBOR		ROUND & DUAL ARBORS		
Part No.	Dia. In.	Part No.	Dia. In.	Arbor Size, In.



Combination — Combinée

376	5 1/2	20677	5 1/2	1/2 Rd.
16122	6 1/2	12610	6	1/2, 1/2 Rd.
377	7 1/4	28150	6 1/2	1/2, 1/2 Rd.
871	8	13247	7 1/4	1/2, 1/2 Rd.
388	8 1/2	12611	8	1/2, 1/2 Rd.
379	9	13855	8 1/2	1/2, 1/2 Rd.
380	10	12612	9	1/2, 1/2 Rd.
382	12	12613	10	1/2, 1/2 Rd.
		42895	10 1/2	1/2, 1 Rd.
		12614	12	1/2, 1 Rd.



Chisel tooth — Dents scieaux (comb.)

28152	6 1/2	17012	4 1/4	1/2 Rd.
28153	7 1/4	17988	6 1/2	1/2, 1/2 Rd.
28154	8 1/4	13853	7	1/2, 1/2 Rd.
		26831	7 1/4	1/2, 1/2 Rd.
		28151	8	1/2, 1/2 Rd.
		26832	8 1/4	1/2, 1/2 Rd.



Rip — A refendre

12767	5 1/2	12600	6	1/2, 1/2 Rd.
18547	6 1/2	18553	6 1/2	1/2, 1/2 Rd.
352	7 1/4	18565	7	1/2, 1/2 Rd.
12768	8 1/4	19259	7 1/4	1/2, 1/2 Rd.
9764	10	12601	8	1/2, 1/2 Rd.
330	12	19261	8 1/4	1/2, 1/2 Rd.
		12602	9	1/2, 1/2 Rd.
		12603	10	1/2, 1/2 Rd.
		42897	10 1/2	1/2, 1 Rd.
		12604	12	1/2, 1 Rd.



Cross cut — En travers

9752	5 1/2	12620	6	1/2, 1/2 Rd.
16123	6 1/2	18552	6 1/2	1/2, 1/2 Rd.
356	7 1/4	13857	7	1/2, 1/2 Rd.
293	8	19258	7 1/4	1/2, 1/2 Rd.
350	8 1/4	12621	8	1/2, 1/2 Rd.
9763	10	12256	8 1/4	1/2, 1/2 Rd.
334	12	12622	9	1/2, 1/2 Rd.
		12623	10	1/2, 1/2 Rd.
		42896	10 1/2	1/2, 1 Rd.

DIAMOND ARBOR		ROUND & DUAL ARBORS		
Part No.	Dia. In.	Part No.	Dia. In.	Arbor Size, In.



Fine-tooth — Dents fines

280	5 1/2	43368	5 1/2	1/2, 1/2 Rd.
28161	6 1/2	12670	6	1/2, 1/2 Rd.
366	7 1/4	28162	6 1/2	1/2, 1/2 Rd.
9744	8	28163	7 1/4	1/2, 1/2 Rd.
		12671	8	1/2, 1/2 Rd.



Miter — Onglet (évidée)

314	5 1/2	18015	4 1/4	1/2 Rd.
16124	6 1/2	20678	5 1/2	1/2 Rd.
362	7 1/4	12640	6	1/2, 1/2 Rd.
9757	8	18554	6 1/2	1/2, 1/2 Rd.
		13858	7	1/2, 1/2 Rd.
		19260	7 1/4	1/2, 1/2 Rd.
		12641	8	1/2, 1/2 Rd.
		12257	8 1/4	1/2, 1/2 Rd.
		12642	9	1/2, 1/2 Rd.
		12643	10	1/2, 1/2 Rd.



Flooring — A plancher

9775	5 1/2	12680	6	1/2, 1/2 Rd.
28169	6 1/2	28180	6 1/2	1/2, 1/2 Rd.
358	7 1/4	12681	8	1/2, 1/2 Rd.
348	8			



Plywood — Contreplaqué

26171	5 1/2	26170	5 1/2	1/2 Rd.
26155	6 1/2	26166	6 1/2	1/2, 1/2 Rd.
26172	7 1/4	26157	7 1/4	1/2, 1/2 Rd.
26173	8	26158	8	1/2, 1/2 Rd.



Look for this sign when you need Factory Service.

Cette enseigne identifie les Centres d'Entretien de la Manufacture.

Lorsqu'il s'agit d'entretien d'équipement, il est toujours bon d'avoir affaire avec le manufacturier. SKIL vous fournit un service complet d'entretien et de réparations dans 16 différents centres de service répandus à travers le Canada. Chacun de ces centres met à votre disposition un technicien compétent qui saura vérifier la précision de rendement de votre outil. S'il est nécessaire, il verra ensuite à la réparation de l'outil en se servant des méthodes les plus modernes. Ce service assure la longue durée de votre équipement, un rendement efficace et productif et préviendra toute panne inutile à l'avenir.

It's just good business to have a Skil Service Center check over your Skil equipment whenever there is need for inspection or repair. There are 16 such centers located throughout Canada ready to give expert, efficient service. A factory trained Skil technician using the latest approved repair methods will insure your equipment a long and productive working life and save unnecessary tool breakdown later on.

**SKIL**  
POWER TOOLS

### Factory Service Centres — Centres d'Entretien et de Réparation à la Manufacture

**MONTREAL, QUÉ.** SKIL Corporation (Canada) Ltd., 7080 Hutchison St. CR 3-3326

**TORONTO, ONT.** SKIL Corporation (Canada) Ltd., 1190 Caledonia Rd. 787-1237

**VANCOUVER, C.-B.** SKIL Corporation (Canada) Ltd., 1338 Clark Dr. AL 3-7751

### Authorized Repair Stations — Centres d'Entretien et de Réparation autorisés

Calgary, Alta. ... Bennett and Emmott Limited, 4303-9th St. S.E.  
Edmonton, Alta. ... Bennett and Emmott Limited, 10820-119th St.  
Halifax, N.S. ... Acme Electric, 93 Bilby St.  
Hamilton, Ont. ... Tools Equipment Co. (Hamilton) Ltd., 368 Cannon St. E.  
London, Ont. ... Electric Motor Maintenance Service, 480 Maitland Street  
Moncton, N.B. ... Robert K. Buzzell Ltd., 65 Pacific Ave.  
Ottawa, Ont. ... Cam Grant Electric (Ottawa) Ltd., 204 Lebreton St.  
Port Arthur, Ont. ... Murray Motor Repair, 112 Front St.  
Quebec, P.Q. ... Clement Monfette Services, Inc., 317 Canardiere St.  
Regina, Sask. ... Electric Motor Service Ltd., 1234 Scarth St.  
Saskatoon, Sask. ... Lambert Electric Ltd., 114 Ave. A.N.  
St. John's, Nfld. ... Rideouts Electric Ltd., 408 Water St.  
Winnipeg, Man. ... King's Electric Motors, 835 Main St.

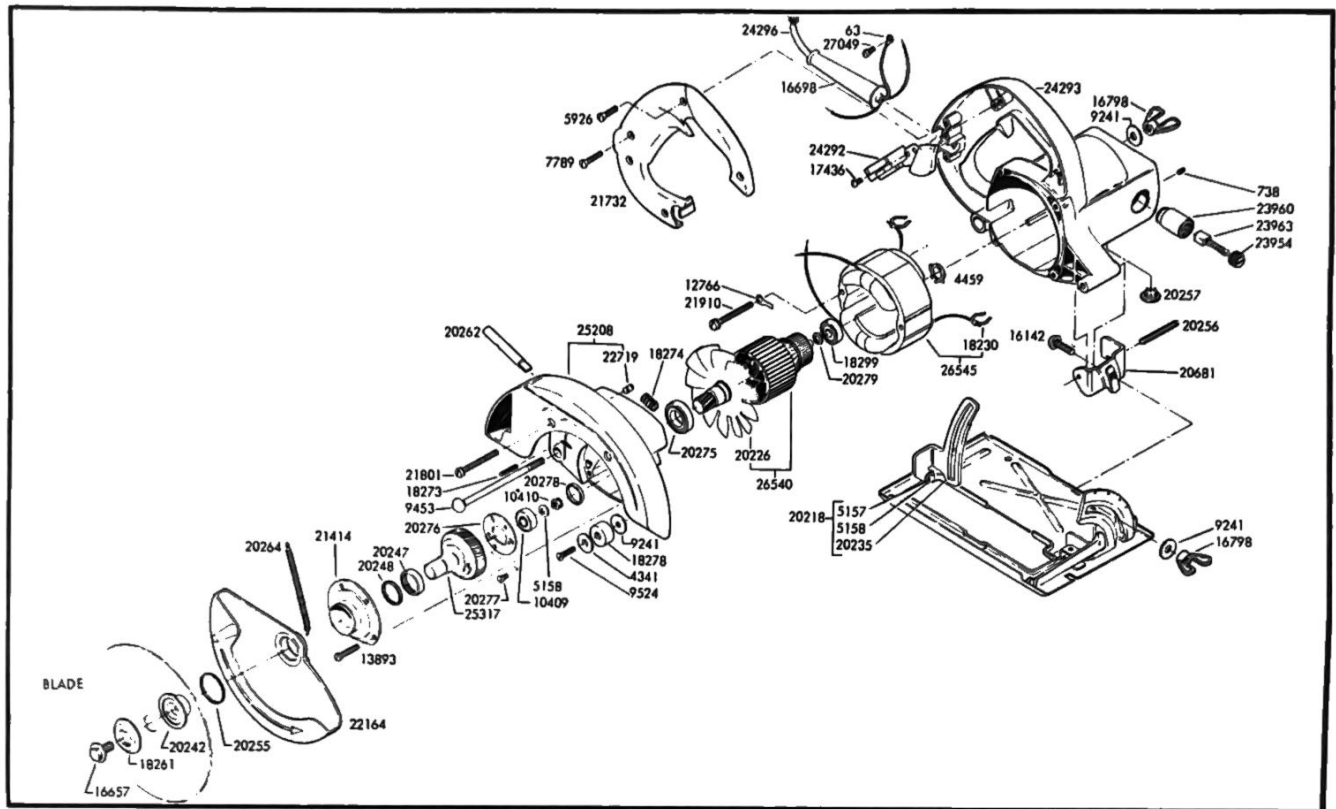
MAIN PLANT AND GENERAL OFFICES — BUREAU CENTRAL ET MANUFACT

**SKIL CORPORATION (CANADA) LIMITED**

F-3406C 9/66

Printed in Canada — Imprimé au Canada

# SKIL MODEL 553C SAW TYPE 7 — 7¼" — SCIE SKIL MODELE 553C TYPE 7



Part No. No de pièce	Part name Description	No. used Nombre	Part No. No de pièce	Part name Description	No. used Nombre
63	Terminal — Borne d'attache	1	20275	Ball bearing — Roulement à billes	1
738	Set screw — Vis ajustable	2	20276	Retainer plate — Plaque-arretoir	1
4341	Washer — Rondelle	1	20277	Screw — Vis	1
4459	Loading spring washer — Rondelle de support de charge	1	20278	Spacer — Entretoise	3
5158	Washer — Rondelle	1	20279	Spacer — Entretoise	1
5926	Screw — Vis	1	20681	Hinge assembly — Charnière (complète)	1
7789	Screw — Vis	4	20247	Needle bearing — Roulements à rouleaux minces	1
9241	Washer — Rondelle	3	20248	Felt seal — Rondelle feutre	1
9453	Carriage bolt — Goujon	1	21414	Bearing plate assembly — Plaque de roulement (complète)	1
9524	Screw — Vis	1	21732	Handle cover — Couvre-poignée	1
10409	Ball bearing — Roulement à billes	1	21801	Screw — Vis	4
10410	Nut — Ecrrou	1	21910	Screw — Vis	2
12766	Terminal — Borne	1	22164	Lower guard — Garde du bas	1
13893	Screw — Vis	4	23954	Brush cap — Couvre-balai	2
16142	Carriage bolt — Goujon	1	23960	Brush holder — Porte-balai	2
16657	Saw blade stud — Goujon de la lame	1	23963	Brush and spring — Balai et ressort	2
16798	Cord guard — Protège-câble	1	24292	Switch — Gâchette	1
17436	Wing nut — Ecrrou	2	24293	Motor housing — Carter du moteur	1
18261	Outer washer — Rondelle externe	1	24296	Cord and plug — Corde et prise	1
18273	Roll pin — Goujon de charnière	1	25208	Front housing assembly — Carter avant (complet)	1
18274	Spring — Ressort	1	22719	Stud — Goujon	1
18278	Stop — Arrêt	1	25317	Saw shaft assembly — Arbre de la scie (complet)	1
18299	Ball bearing — Roulement à billes	1	26540	Armature — Induit	1
20218	Foot assembly — Pied (complet)	1	20226	Fan assembly — Ventilateur (complet)	1
20242	5157 Rivet — Rivet	1	26545	Field — Inducteur	1
20255	5158 Washer — Rondelle	1	18230	Brush clip — Attache-inducteur	2
20256	20235 Support bar — Support	1	27049	Screw — Vis	1
20257	Inner washer — Rondelle interne	1			
20258	Snap ring — Anneau-arretoir	1			
20259	Roll pin — Goujon	1			
20260	Plug button — Capuchon	1			
20261	Lock pin — Barrage de l'arbre	1			
20262	Spring — Ressort	1			

## Outils spéciaux — Special tools

Part No. Pièce no	Part name Nom de la pièce
266	Wrench (Saw blade stud) Clé (Goujon de la lame)

Serial number — No de série	Special notes — Observations	Motor data — Renseignements sur le moteur				
			Volts Tension	Field Inducteur	Armature Induit	Cord and plug Corde et prise
		PQ-26 Parts — PQ-26 pièces				
		Arm. is 2.102 O.D. — Induit est	115	26545	26540	24296
		2.102 Diam. Ext.	100	26546	26541	24296
		16 Slots — 16 Barres				
		Field is 3.689 O.D. — Inducteur	230	26548	26543	16279
		est 3.689 Diam. Ext.	250	26549	26544	16279